

## LNP™ LUBRICOMP™ Lexan\_WR2210 compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP LEXAN\_WR2210 compound is based on an alternative polymeric wear technology and does not contain silicones. LEXAN WR2210 has superior processability (flow similar to LEXAN 121) and part appearance.

Главная Информация			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток <sup>1</sup>	0.50 - 0.70	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	103	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>2</sup>	2000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>4</sup>			ASTM D638
Yield	6.0	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
100mm span <sup>5</sup>	2200	MPa	ASTM D790
-- <sup>6</sup>	2200	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>7</sup> (Yield, 100 mm Span)	85.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact			
-20°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	600	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>8</sup>	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>9</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Викат Температура размягчения			
--	150	°C	ASTM D1525 <sup>10</sup>
--	142	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE-Поток (23 to 80°C)	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ISO 8302

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm, Testing by SABIC)	HB		UL 94
Индекс кислорода	27	%	ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Задняя температура	260 - 280	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	280 - 300	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C

NOTE	
1.	Tensile Bar
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

**Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

